

# TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS

## PCT



### RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ PCT

(chapitre II du Traité de coopération en matière de brevets)

(article 36 et règle 70 du PCT)

REC'D 27 JUN 2006

WIPO

Référence du dossier du déposant ou du mandataire	<b>POUR SUITE À DONNER</b> voir le formulaire PCT/PEA/416	
Demande internationale No. PCT/IB2005/050708	Date du dépôt international (jour/mois/année) 26.02.2005	Date de priorité (jour/mois/année) 01.03.2004
Classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois classification nationale et CIB INV. B29B11/10 B29B11/14		
Déposant AISAPACK HOLDING S.A.		
<p>1. Le présent rapport est le rapport d'examen préliminaire international, établi par l'administration chargée de l'examen préliminaire international en vertu de l'article 35 et transmis au déposant conformément à l'article 36.</p> <p>2. Ce RAPPORT comprend 6 feuilles, y compris la présente feuille de couverture.</p> <p>3. Ce rapport est accompagné d'ANNEXES, qui comprennent :</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> un total de (envoyées au déposant et au Bureau international) 2 feuilles, définies comme suit :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> les feuilles de la description, des revendications ou des dessins qui ont été modifiées et qui servent de base au présent rapport ou des feuilles contenant des rectifications autorisées par la présente administration (voir la règle 70.16 et l'instruction administrative 607).</p> <p><input type="checkbox"/> des feuilles qui remplacent des feuilles précédentes, mais dont la présente administration considère qu'elles contiennent une modification qui va au-delà de l'exposé de l'invention qui figure dans la demande internationale telle qu'elle a été déposée, comme il est indiqué au point 4 du cadre n° I et dans le cadre supplémentaire.</p> <p>b. <input type="checkbox"/> (envoyées au Bureau international seulement) un total de (préciser le type et le nombre de support(s) électronique(s)) , qui contiennent un listing de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, déposés sous forme électronique seulement, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire relatif au listing de la ou des séquences (voir l'instruction administrative 802).</p>		
<p>4. Le présent rapport contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° I Base du rapport</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° II Priorité</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35.2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VI Certains documents cités</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° VII Certaines irrégularités dans la demande internationale</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° VIII Certaines observations relatives à la demande internationale</p>		
Date de présentation de la demande d'examen préliminaire international 31.10.2005	Date d'achèvement du présent rapport 23.06.2006	
Nom et adresse postale de l'administration chargée de l'examen préliminaire international  Office européen des brevets - P.B. 5818 Patentlaan 2 NL-2280 HV Rijswijk - Pays Bas Tél. +31 70 340 - 2040 Tx: 31 651 epo nl Fax: +31 70 340 - 3016	Fonctionnaire autorisé Fageot, P N° de téléphone +31 70 340-2092 	

Demande internationale n°  
PCT/IB2005/050708

## Formulaire PCT/PEA/409 (avril 2005)

# RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

Demande internationale n°  
PCT/IB2005/050708

---

## Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35.2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration

---

### 1. Déclaration

Nouveauté	Oui:	Revendications	1-11
	Non:	Revendications	
Activité inventive	Oui:	Revendications	1-11
	Non:	Revendications	
Possibilité d'application industrielle	Oui:	Revendications	1-11
	Non:	Revendications	

### 2. Citations et explications (règle 70.7) :

**voir feuille séparée**

---

## Cadre n° VII Irrégularités dans la demande internationale

---

Les irrégularités suivantes, concernant la forme ou le contenu de la demande internationale, ont été constatées :  
**voir feuille séparée**

---

## Cadre n° VIII Observations relatives à la demande internationale

---

Les observations suivantes sont faites au sujet de la clarté des revendications, de la description et des dessins ou de la question de savoir si les revendications se fondent entièrement sur la description :

**voir feuille séparée**

**Concernant le point V.**

1. Il est fait référence au document suivant dans la présente notification:

D1: JP-A-02 098415

D2: US-A-4 876 052

2. Les déclarations suivantes sont faites en tenant compte du point VIII.

**2.1 Revendication indépendante 1**

Le document D1 décrit (les références entre parenthèses s'appliquent à ce document): une dose de résine synthétique multicouche pour la réalisation d'objets multicouches par compression moulage (*abrégé, fig. 4 et 5*); ladite dose présentant un axe de symétrie (*fig. 4*) et comprenant une première résine synthétique et au moins une fine couche fonctionnelle de résine synthétique formant l'enveloppe externe d'un corps de révolution défini autour dudit axe de symétrie (*abrégé, fig. 4*); ledit corps de révolution comprenant deux extrémités disposées selon une direction parallèle à l'axe de symétrie (*fig. 4*).

Par conséquent, l'objet de la revendication indépendante 1 diffère de ce D1 connu en ce que la couche fonctionnelle de ladite dose est totalement emprisonnée dans ladite première résine synthétique, et en ce que les extrémités sont distantes d'au moins 50 microns de la surface de la dose.

L'objet de la revendication 1 est donc nouveau (article 33(2) PCT).

Le problème que la présente invention se propose de résoudre peut être considéré comme d'améliorer les propriétés barrières du dit objet multicouche sans augmenter la quantité de résine fonctionnelle, cf. description, page 2.

Bien que des doses de résine synthétique multicouche présentant une couche fonctionnelle totalement emprisonnée dans une résine synthétique sont connus, voir D2, fig. 4, ce document ne résout pas le problème de la présente invention. L'objet

de la revendication **1** est donc considéré comme impliquant une activité inventive (article 33(3) PCT).

**2.2 Revendication indépendante 6**

Le même raisonnement s'applique mutatis mutandis à l'objet de la revendication correspondante **6** qui est donc nouveau et inventif (article 33(2) et (3) PCT).

**2.3 Revendication indépendante 8**

Le même raisonnement s'applique mutatis mutandis à l'objet de la revendication correspondante **8** qui est donc nouveau et inventif (article 33(2) et (3) PCT).

**2.4 Revendication indépendante 11**

Le même raisonnement s'applique mutatis mutandis à l'objet de la revendication correspondante **11** qui est donc nouveau et inventif (article 33(2) et (3) PCT).

**3. Revendications dépendantes 2 - 5 et 8 - 10**

Les revendications **2 - 5** et **8 - 10** dépendent des revendications **1** et **7** et satisfont donc également, en tant que telles, aux conditions requises par le PCT en ce qui concerne la nouveauté et l'activité inventive.

**4. L'objet des revendications 1 à 11 est susceptible d'application industrielle (article 33(4) PCT).**

**Concernant le point VII.**

1. La description doit être mise en concordance avec les revendications amendées, comme l'exige la règle 5.1 a) iii) PCT.
2. Les revendications **7** et **11** ne sont pas rédigées en deux parties d'une manière

correcte. Les préambules se réfèrent en effet à la revendication 1 qui est nouvelle, cf. règle 6.3 b) PCT.

**Concernant le point VIII.**

En ce qui concerne l'article 6 PCT, les remarques suivantes sont faites.

1. Le terme ayant un sens vague "*une fine couche*", utilisé dans les revendications 1, 2 et 6 n'a pas de signification bien établie et reconnue et laisse un doute quant à la signification de la caractéristique technique à laquelle il se réfère, cf. les Directives PCT 5.34. L'objet des dites revendications n'est donc pas clairement défini. Ce terme relative peut cependant rester mais ne peut pas être utilisé pour se distinguer de l'état de la technique.
2. Les termes ayant un sens relatif "*ouverte(s)*", "*fermée(s)*" utilisés dans les revendications 3, 4, et 5 n'ont pas de signification bien établie et reconnue et laissent un doute quant à la signification des caractéristiques techniques auxquelles ils se réfèrent, cf. les Directives PCT 5.34. De plus ces termes ne sont pas utilisés dans la description ce qui ne contribue pas à leur clarté. L'objet des dites revendications n'est donc pas clairement défini.
3. La revendication 7 de produit dans laquelle les produits sont définis par leur procédé de fabrication n'est acceptable que si les produits en temps que tels satisfont aux conditions de brevetabilité, cf. Directives PCT 5.26 et 5.27.

0101-056.B.WO am1

## Revendications

1. Dose de résine synthétique multicouche pour la réalisation d'objets multicouches par compression moulage; ladite dose présentant un axe de symétrie et comprenant une première résine synthétique (2) et au moins une fine couche fonctionnelle (3) de résine synthétique formant l'enveloppe externe d'un corps de révolution défini autour dudit axe de symétrie; ledit corps de révolution comprenant deux extrémités disposées selon une direction parallèle à l'axe de symétrie; ladite couche fonctionnelle (3) étant totalement emprisonnée dans ladite première résine synthétique (2), **caractérisé** en ce que les extrémités (6,7) sont distantes d'au moins 50 microns de la surface de la dose.
2. Dose selon la revendication 1 caractérisée en ce que la fine couche fonctionnelle (3) forme elle-même une structure multicouche comprenant une couche de résine barrière emprisonnée entre deux couches de résine adhésive.
3. Dose selon l'une quelconque des revendications précédentes caractérisée en ce que les deux extrémités de la couche fonctionnelle sont ouvertes.
4. Dose selon la revendication 1 ou 2 caractérisée en ce que l'une deux extrémités de la couche fonctionnelle est ouverte et que l'autre extrémité est fermée.
5. Dose selon la revendication 1 ou 2 caractérisée en ce que les deux extrémités de la couche fonctionnelle sont fermées.
6. Objet multicouche obtenu par compression-moulage à partir d'une dose selon l'une quelconque des revendication 1 à 5; ledit objet comportant une face interne et une face externe, ladite face interne définissant la

0101-056.B.WO am1

5 partie interne d'un emballage ; ledit objet étant formé de ladite première  
résine synthétique (2) et de ladite fine couche fonctionnelle (3) ; ladite  
couche fonctionnelle (3) étant emprisonnée dans la paroi dudit  
objet et formant un pli ;  
ledit objet étant caractérisé en ce que la couche fonctionnelle (3) est  
10 totalement absente de ladite face interne.

15 7. Méthode de fabrication de doses telles que définies selon l'une  
quelconque des revendications 1 à 5 comprenant une étape selon  
laquelle les résines sont co-extrudées afin de former un écoulement  
multicouche ; ledit écoulement étant coupé périodiquement afin de  
former des portions individuelles ; lesdites portions étant transférées  
dans un moule de compression ; caractérisée par le fait que l'on  
déforme lesdites portions de manière à recouvrir les extrémités de la  
couche fonctionnelle (3) par la première résine synthétique (2).

20 8. Méthode selon la revendication précédente caractérisée par le fait l'on  
déforme lesdites portions lors de la coupe.

25 9. Méthode selon la revendication 7 caractérisée par le fait que l'on  
déforme lesdites portions pendant leur transfert dans le moule.

10. Méthode selon la revendication 7 caractérisée par le fait que l'on  
déforme lesdites portions une fois qu'elles se trouvent dans le moule.

30 11. Méthode de fabrication de doses telles que définies selon l'une  
quelconque des revendications 1 à 5 comprenant une étape lors de  
laquelle les résines sont co-extrudées selon une même direction ;  
caractérisée par le fait qu'elle comprend successivement une étape de  
recouvrement lors de laquelle on extrude exclusivement ladite première  
35 résine (2), une étape de co-extrusion et à nouveau une étape de  
recouvrement de manière à emprisonner totalement ladite couche  
fonctionnelle (3).